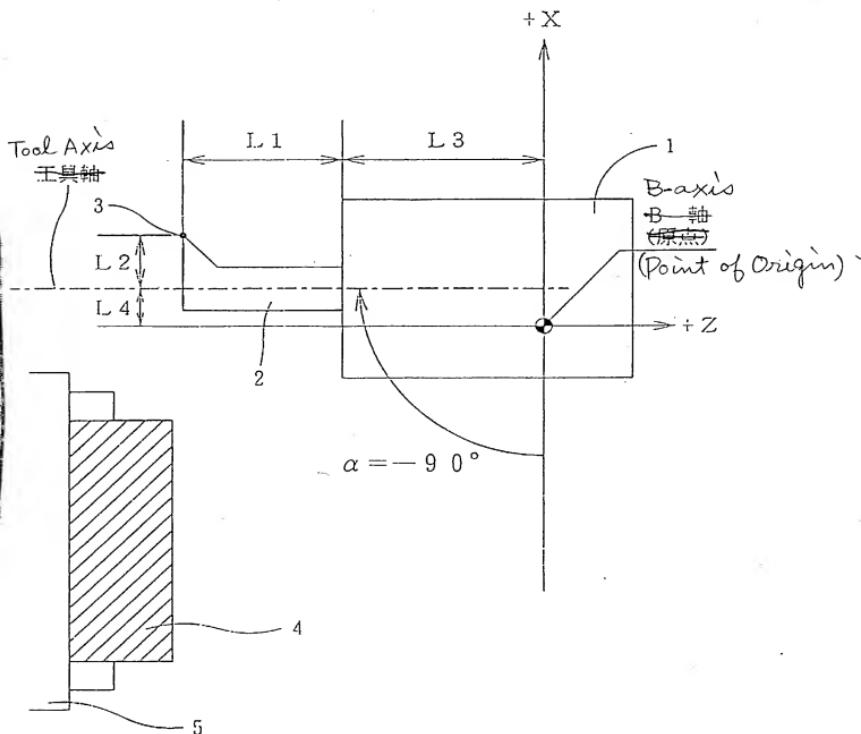


書類名

図面

図1)

FIG. 1

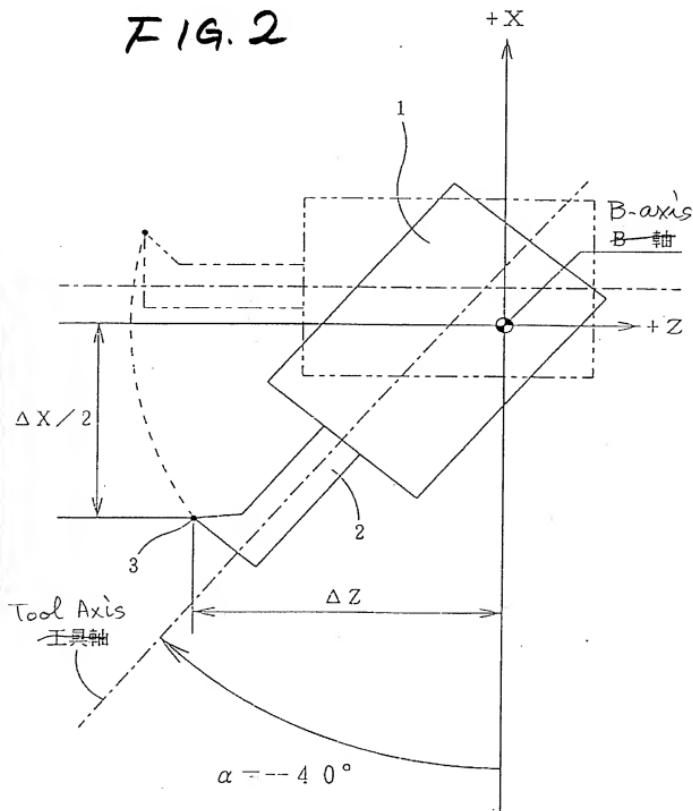


整理番号 = P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

提出日 平成 12 年 12 月 21 日
特願2000-389193 頁: 2 / 9

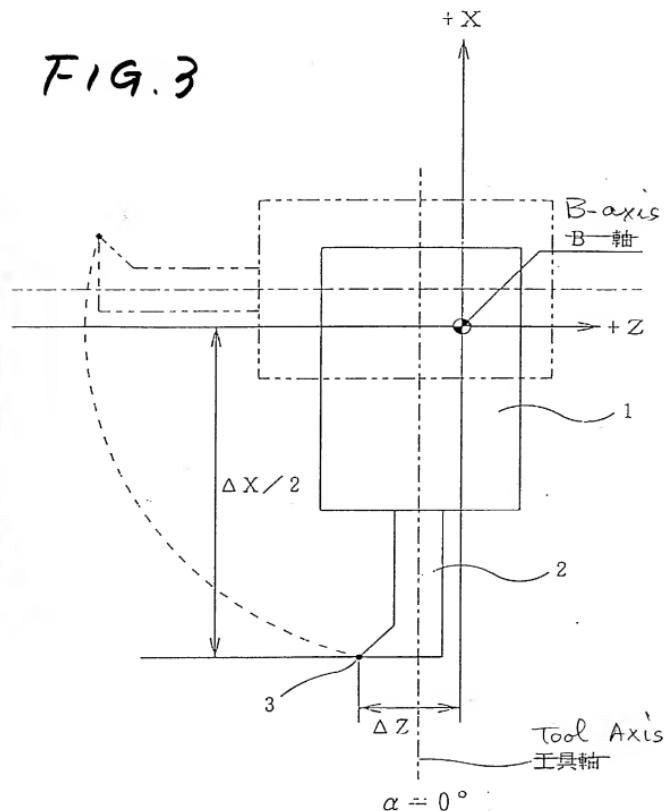
(四二)

FIG. 2



(図3)

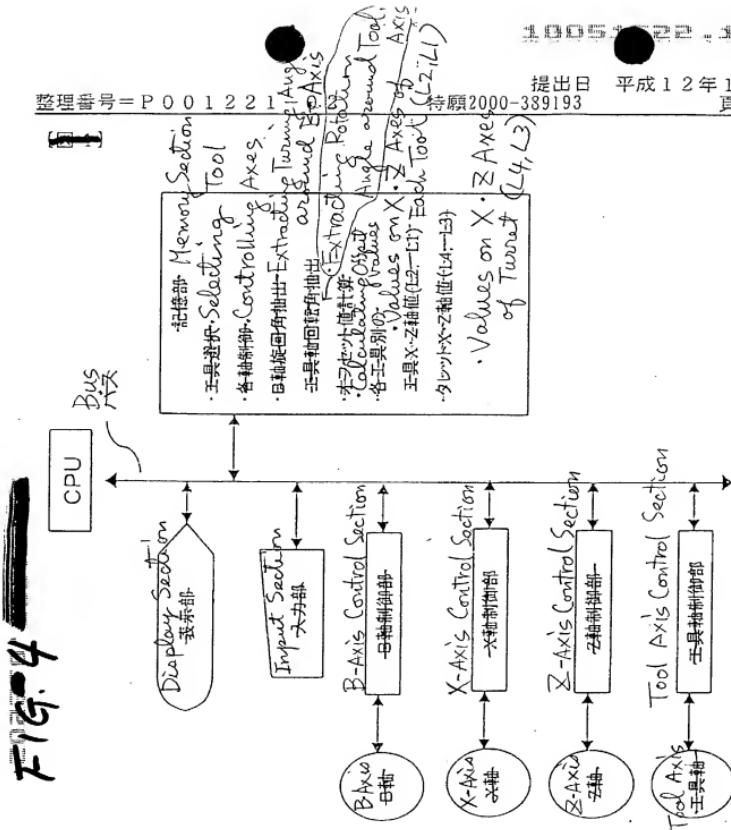
FIG. 3



10032022, 12:10:41

整理番号=P001221-A 提出日 平成12年12月21日
特願2000-389193 頁： 4 / 9

提出日 平成12年12月21日
389193 頁： 4/ 9



10051022.122101

整理番号 = P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

提出日 平成 12 年 12 月 21 日
特願2000-389193 頁： 5 / 9

Fig. 5

工具 Tool	旋回角度 Turning Angle	X軸オフセット (ΔX) Offset on X Axis	Z軸オフセット (ΔZ) Offset on Z Axis
旋削 Turning	-90.0° (切削位置) (切削位置)	-22.00 (ΔX_0)	400.00 (ΔZ_0)
2	-40.0°	598.69	265.54
3	(磨耗加工値) Wear Compensation Value	ΔX_t -0.09 -0.24 -0.29	ΔZ_t -0.04 -0.09 -0.14

旋削 Turning	0.0°	800.00	11.00

[図6] FIG. 6

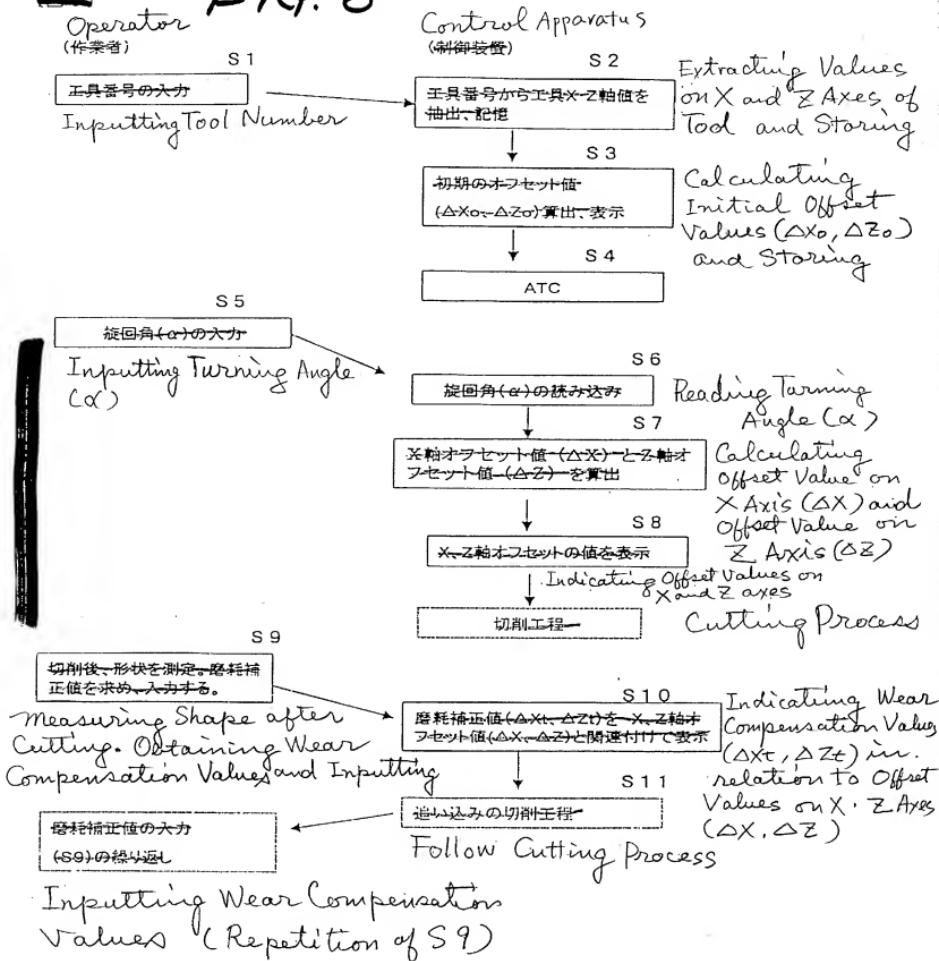
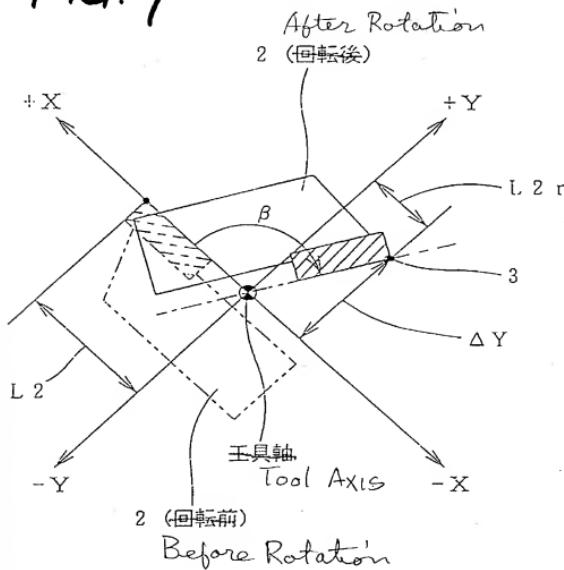
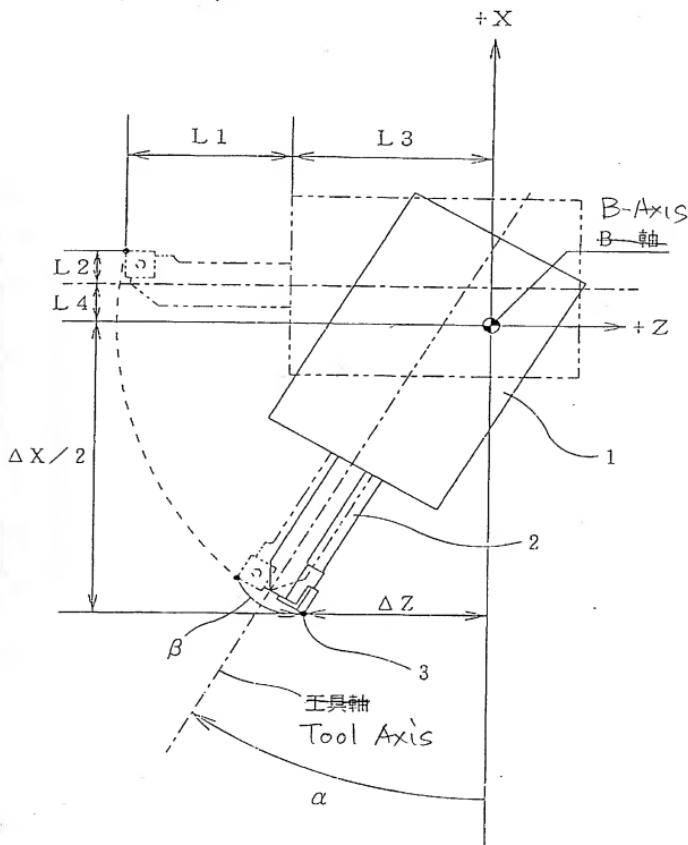


図7] FIG. 7



[図8]

FIG. 8



1005-0000-1220-001

整理番号 = P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

提出日 平成12年12月21日
特願2000-389193 頁： 9/ 9

100

工具 Tool	旋回角(α) Turning Angle	回転角(β) Rotation Angle	オフセット(X) Offset on X Axis	オフセット(Z) Offset on Z Axis	Y軸オフセット(ΔY) Offset on Y Axis
旋削 Turning	-90. 0° (初期位置) Initial position	0. 0° <u>Tool angle</u>	-22. 00 (ΔX_0)	400. 00 (ΔZ_0)	0. 00 (ΔY_0)
	-40. 0°	0. 0°	598. 69	265. 54	0. 00
	-40. 0°	120. 0°	617. 98 (ΔX_r)	254. 05 (ΔZ_r)	-8. 66
(倍率補正値) Mean Compensation Value			ΔX_t	ΔZ_t	ΔY_t
			-0. 08	-0. 05	0. 06
			-0. 13	-0. 10	0. 10

FIG. 9